

(19)



**Евразийское  
патентное  
ведомство**

(11) **035919**(13) **B8**

**(12) ИСПРАВЛЕННОЕ ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К  
ЕВРАЗИЙСКОМУ ПАТЕНТУ**

**(15)** Информация об исправлении  
**Версия исправления: 1 (W1 B1)**  
**исправления в биб. данных, код ИНИД (54)**

**(48)** Дата публикации исправления  
**2021.05.19, Бюллетень №5'2021**

**(45)** Дата публикации и выдачи патента  
**2020.08.31**

**(21)** Номер заявки  
**201900126**

**(22)** Дата подачи заявки  
**2019.03.27**

**(51)** Int. Cl. **E04C 2/06** (2006.01)  
**E04C 2/30** (2006.01)  
**E04B 1/61** (2006.01)  
**E04B 1/98** (2006.01)  
**E04B 5/02** (2006.01)

**(54) ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ МНОГОПУСТОТНАЯ ПЛИТА БЕЗОПАЛУБОЧНОГО  
ВИБРОФОРМОВАНИЯ ДЛЯ СЕЙСМОСТОЙКИХ ЗДАНИЙ (ВАРИАНТЫ)**

**(31)** IAP 20180364

**(32)** 2018.07.23

**(33)** UZ

**(43)** 2020.01.31

**(71)(72)(73)** Заявитель, изобретатель и  
патентовладелец:

**ЛИ ЕВГЕНИЙ КОНСТАНТИНОВИЧ  
(RU); ХАКИМОВ ШАМИЛЬ  
АБДУЛЛАЕВИЧ (UZ)**

**(74)** Представитель:

**Квашнин В.П., Сапельников Д.А.,  
Смирнова Ю.Ю., Квашнин Е.В.,  
Жарова Н.И. (RU)**

**(56)** RU-C1-2363819  
RU-U1-60099  
RU-U1-110776  
FR-A1-2938564

**(57)** Изобретение предназначено для использования в строительстве, изготовления сборно-монолитных перекрытий с применением предварительно-напряженных железобетонных многопустотных плит безопалубочного виброформования при возведении зданий, строящихся в условиях повышенной сейсмической активности. Задачей изобретения является повышение сейсмонадежности перекрытия, снижение трудозатрат при сооружении зданий и стоимости строительства. Сущность изобретения заключается в том, что плита выполнена с пустотами, арматурой в виде не менее двух поперечных стержней, шпонками на боковых продольных гранях плиты и минимум двумя вырезами. Вырезы клиновидной формы, сужающейся к торцевой поверхности плиты, выполнены над первыми или вторыми от продольных граней пустотами. Поперечные стержни выполнены с длиной, превышающей ширину плиты между боковыми продольными гранями, и размещены в средней по высоте части плиты. По второму варианту плита выполнена с пустотами, арматурой в виде не менее двух поперечных стержней, шпонками на боковых продольных гранях плиты и минимум двумя вырезами. Нижняя часть продольной боковой грани плиты выступает за пределы верхней части продольной боковой грани плиты. Вырезы клиновидной формы, сужающейся к торцевой поверхности плиты, выполнены над первыми или вторыми от продольных граней пустотами. Поперечные стержни выполнены с длиной, превышающей ширину плиты между боковыми продольными гранями и размещены в средней по высоте части плиты. Площадь среза шпонок, приходящейся на 100 см L плиты, составляет не менее 60% от площади среза плиты по оси пустоты на той же длине плиты. Нижняя часть продольной боковой грани плиты выступает за пределы верхней части боковой грани плиты на расстояние b не менее 50 мм. Шпонки в поперечном сечении выполнены в форме усеченного конуса, или трапеции, образующая которых выполнена под углом не более 60°. Шпонки выполнены глубиной  $\delta$  не менее 20 мм.

Примечание: библиография отражает состояние при переиздании

**B8****035919****035919****B8**